



中华人民共和国国家标准

GB/T 25380—2010

数控滚齿机 精度检验

**Numerical control gear hobbing machine—
Testing of the accuracy**

(ISO 6545:1992, Acceptance conditions for gear hobbing machines—
Testing of the accuracy, MOD)

2010-11-10 发布

2011-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语	1
4 符号	2
5 一般要求	3
6 几何精度检验	3
7 传动精度检验	12
8 工作精度检验	14

前 言

本标准修改采用 ISO 6545:1992《滚齿机验收条件 精度检验》(英文版)。

本标准根据 ISO 6545:1992 重新起草。

本标准与 ISO 6545:1992 相比,存在如下技术差异:

- 对 ISO 6545:1992 引用的其他国际标准,用采用为我国的标准代替对应的国际标准;
- 引用文件中增加了 GB/T 8170—1987、GB/T 13924—1992 及 GB/T 17421.2—2000;
- 删除了引用 ISO 701:1976,因其内容在本标准及其他引用标准中已有说明;
- 对 ISO 6545:1992 中的部分符号进行了调整,以与 GB/T 10095.1—2008 相一致;
- 对几何精度检验中 G6.2 项的检验方法作了调整,以适合我国的使用要求;
- 在几何精度检验中增加了有关线性数控轴线定位精度检验项目,以满足数控机床的需要。

为了便于使用,本标准还对 ISO 6545:1992 做了下列编辑性修改:

- 删除了 ISO 6545:1992 的前言;
- 对 ISO 6545:1992 的范围的描述进行了修改,以适合我国语言表述习惯,并删除了其中对使用语种的说明;
- 将 ISO 6545:1992 中的第 3 章变为第 5 章,第 4 章变为第 3 章,第 5 章变为第 4 章,以适应我国标准编写习惯;
- 删除了术语中法文、俄文及德文定义,增加了中文定义;
- 删除了 ISO 6545:1992 中计量单位的英制部分及其说明;
- 删除了 ISO 6545:1992 中若干误差成因、误差结果等资料性内容;
- 工作精度检验改为以表格及文字形式编写,以适合我国精度标准的编写习惯。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会(SAC/TC 22)归口。

本标准起草单位:重庆机床(集团)有限责任公司、南京二机床有限责任公司、上海第一机床厂、武汉重型机床集团有限公司。

本标准主要起草人:李毅、阎发治、李先广、廖承渝、李光华、杨志源、伍竞平。

数控滚齿机 精度检验

1 范围

本标准规定了数控滚齿机几何精度、传动精度和工作精度检验的要求及检验方法。
本标准适用于最大工件直径 80 mm~2 000 mm 的数控滚齿机(以下简称“机床”)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 8170—2008 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 10095.1—2008 圆柱齿轮 精度制 第 1 部分:轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值 (ISO 1328-1:1995, IDT)

GB/T 13924—2008 渐开线圆柱齿轮精度 检验细则

GB/T 17421.1—1998 机床检验通则 第 1 部分:在无负荷或精加工条件下机床的几何精度 (eqv ISO 230-1:1996)

GB/T 17421.2—2000 机床检验通则 第 2 部分:数控轴线的定位精度和重复定位精度的确定 (eqv ISO 230-2:1997)

3 术语

术语见表 1 和图 1。

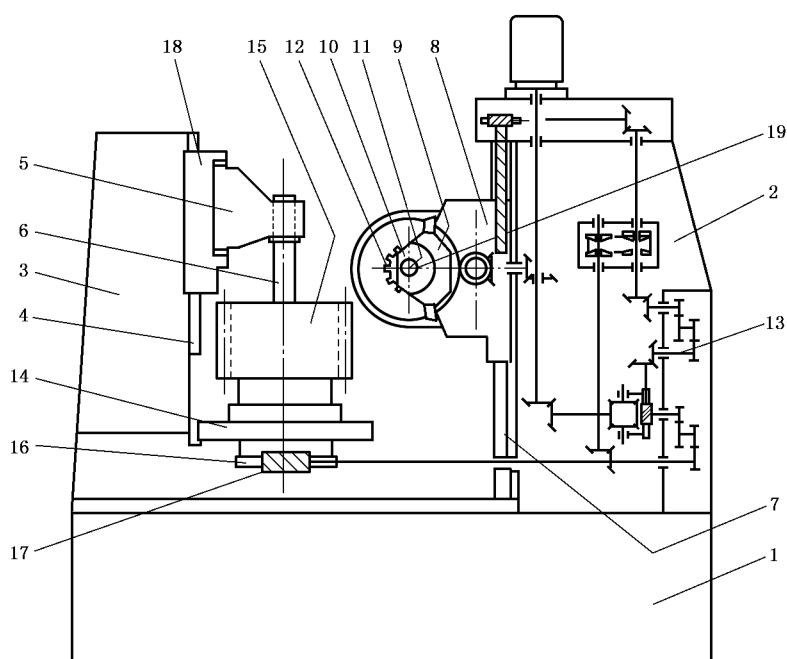


图 1